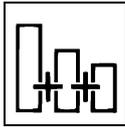


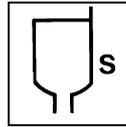


LS102 (29102) EPOBUILD PRIMER 2K



1000 ml +
500 ml +
0-150 ml

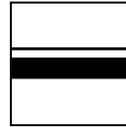
Pot life a 20°C:
4 h



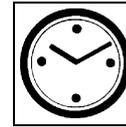
22-30" TF4
a 20 °C



Ø 1,6-1,9 mm
3,5-4,5 Atm
HVLP:
Ø 1,4-1,8 mm
2-2,5 Atm
N° mani: 2



70-120 µ



Ad aria a 20° C
Maneggiabile: 5 h
In profondità: 48 h
A forno a 60° C:
60 min.

DESCRIZIONE

Primer epossidico a 2 componenti ad elevato riempimento.

UTILIZZO SPECIFICO

In Carrozzeria Industriale e nell'Industria in genere come Primer.

CARATTERISTICHE PECULIARI

- Facile applicabilità
- Buona adesione su metallo:
 - Acciaio
 - Acciaio zincato elettroliticamente ed a caldo
 - Alluminio e sue leghe
- Buon potere anticorrosivo
- Buona verticalità
- Elevato riempimento
- Buona carteggiabilità
- Possibilità di eseguire cicli Bagnato su Bagnato e Secco su Secco
- Esente da cromati

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Lamiera nera: microsabbare, discare.

Acciaio: sgrassare accuratamente con 00695 SILICONE REMOVER SLOW, e carteggiare o sabbare.

Alluminio e sue leghe: sgrassare accuratamente con 00695 SILICONE REMOVER SLOW. Sabbare o carteggiare o pagliettare.

Acciaio zincato elettroliticamente: sgrassare accuratamente con 00695 SILICONE REMOVER SLOW.

Acciaio zincato a caldo: sgrassare con 00695 SILICONE REMOVER SLOW e carteggiare o pagliettare.

Vetroresina: sgrassare ripetutamente con 00695 SILICONE REMOVER SLOW, eventualmente carteggiare.

APPLICAZIONE

A spruzzo.

Preparazione della miscela:

| | a peso | a volume |
|--|---------|----------|
| LS102 EPOBUILD PRIMER (derivato da binder 29102) | 1000 g | 1000 ml |
| 29302 LECHSYS EPOBUILD PRIMER HARDENER | 300 g | 500 ml |
| 00516 LECHSYS EPODUR THINNER o | 0-100 g | 0-150 ml |
| 00556 LECHSYS EPODUR PF THINNER * o | | |
| 00544 EPOFAN THINNER SLOW ** | | |

*solo per paesi extra CEE

** Prodotto speciale – Disponibile su richiesta

Pot life a 20 °C: 4 ore

Viscosità di applicazione a 20 °C: 22-30" TF4

Ø ugello: tradizionale 1,6 - 1,9 mm; HVLP 1,4 - 1,8 mm

Pressione aria: tradizionale 3,5 - 4,5 Atm; HVLP 2 - 2,5 Atm

N° mani: 2

Spessore consigliato: 70 - 120 µ

Resa teorica: 1 l di miscela = 4,5 m² a 100 µ

1 kg di miscela = 3,5 m² a 100 µ

DIR 2004/42/CE (DLGS n°161): Primer- Primer universali per metalli IIB/c-COV pronto all'uso 540 g/l
Questo prodotto pronto all'uso contiene al massimo 500 g/l di COV

ESSICCAZIONE

Ad aria a 20° C:

Fuori polvere: 15-20 min.

Maneggiabile: 5 ore

Carteggiabile dopo 18-20 ore

In profondità: 48 ore

A forno a 60° C:

60 min.

CARTEGGIATURA E SOVRAPPLICAZIONE CONSIGLIATE

Stuccabile dopo 8-10 ore a 20°C.

Ciclo secco su secco

Carteggiare a secco con carta grana P280-320

Ciclo bagnato su bagnato

Sovrapplicabile da 1 h a 12 h (a 20°C) con SMALTI ACRILICI (ACRITOP) o POLIURETANICI (ISOLACK).

OSSERVAZIONI

Si sconsiglia di applicare la miscela a temperature inferiori ai 15°C.

Essendo la composizione esente da cromati, si raccomanda la realizzazione di Formulazioni NON contenenti le Tinte Base 29011, 29012 e 29026, in quanto contenenti cromato di piombo che porterebbe il prodotto finale a perdere le caratteristiche di atossicità.

Ricerca la formulazione da riprodurre alla Casa "SOTTOTINTE-UNDERCOATS" sul Lechler Explorer / MAP®, scegliendo la tonalità nella cartella dedicata.

SCHEDA TECNICA N° 0482-I

REV. 02/2018

Le presenti notizie sono frutto di prove scrupolosamente controllate ed esprimono le ns.migliori e più aggiornate conoscenze. Peraltro queste notizie vengono divulgate unicamente come informazione e non possono impegnare la responsabilità della ns. Azienda nè fornire appiglio per contestazioni di qualsiasi genere che possano comunque essere collegate con l'impiego dei prodotti descritti. Ciò anche in considerazione del fatto che le condizioni d'impiego sfuggono al ns.controllo.